PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
Usure prématuré des plaques Perte d'image.	1. Rouleaux mouilleurs sales et usés.	1. Nettoyer et remplacer si nécessaire. Bien rincer afin d'éliminer tous les détergents des molletons après le nettoyage.
	2. Ajustements des rouleaux toucheur-encreur trop élevés.	2. Effectuer un test de rouleau pour vérifier la pression du rouleau toucheur. Référez-vous au manuel de presse pour la procédure d'ajustement de rouleaux.
	3. Encre abrasive.	3. Consulter la compagnie d'encre pour le test de broyage. Des vernis mats et/ou des encres mates peuvent être abrasifs.
	4. Solvants dans l'encre.	4. Avec une éponge humide, enlever la gomme sur la plaque. Appliquer une encre test sur une partie imagée (préférablement un solide) et attendre 15 minutes. Enlever l'encre à l'aide d'un solvant non dommageable pour la plaque. Toute perte d'image peut être attribuée aux solvants de l'encre.
	5. Trop peu d'encre sur l'image.	5. Imprimer avec un film d'encre d'épaisseur normale. Ne pas corriger la couleur sur presse.
	6. Usage excessif de puissants nettoyants.	6. Utiliser le nettoyant recommandé seulement lorsque nécessaire. Le besoin de nettoyer fréquemment indique un autre problème.

	7. Rouleaux toucheurs durs.	7. Des rouleaux durs (toucheur d'encre et d'eau) sont une cause majeure de l'usure de la plaque. Des duromètres de 35-40 ou plus hauts sont considérés excessivement durs.
	8. Utilisation d'acide phosphorique sur les plaques anodisées.	8. Limiter la concentration à 5%.
	9. Usage de pierre ponce ou de pommades pour nettoyer.	9. Rincer à fond les rouleaux et ré-encrer plusieurs fois pour enlever les matériaux abrasifs.
	10. Solvants du nettoyant à rouleaux et blanchets détériorent l'image imprimée.	10. Frottez les solvant sur une partie d'une vieille plaque non gommée. S'il y a perte d'image, changer pour un nettoyant n'endommageant pas la plaque.